

BREVET D'INVENTION

Gr. 10. — Cl. 1.

N° 1.003.182

Perfectionnements aux jantes à rebord amovible.

Société dite : MANUFACTURE DE CAOUTCHOUC MICHELIN (PUISEUX, BOULANGER ET C^e) résidant en France (Puy-de-Dôme).

Demandé le 13 décembre 1946, à 15 heures, à Paris.

Délivré le 14 novembre 1951. — Publié le 14 mars 1952.

(*Brevet d'invention dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'article 11, § 7, de la loi du 5 juillet 1844 modifiée par la loi du 7 avril 1902.*)

L'invention se rapporte aux jantes à rebord amovible. Ces jantes comportent une gorge latérale dans laquelle se loge un rebord amovible. Ce rebord, dénommé souvent side ring, peut être en une pièce avec une partie qui s'engage dans la gorge latérale ou, au contraire, être maintenu par une seconde pièce dénommée locking ring qui s'engage dans la gorge et sur laquelle le rebord prend appui.

Dans les réalisations actuelles, la jante est constituée par une pièce de forge dans laquelle est formée la gorge.

Ces réalisations sont représentées sur les figures 1 et 2. On voit en 1 le fond de jante comportant un rebord fixe 2 et une gorge 3 dans laquelle se loge le rebord amovible 13 (représenté en pointillé fig. 1).

Dans la figure 1 cet ensemble est maintenu par un moyen quelconque sur un rebord ou une portée convenable solidaire du moyeu de la roue.

Dans la réalisation de la figure 2, le fond de jante 1 est fixé de façon rigide à un disque 6 monté lui-même sur une bride du moyeu, par exemple par des boulons appropriés. La réunion des deux pièces 1 et 6 peut avoir lieu par soudure, comme en 7, ou par tout autre moyen approprié.

Cette construction exige un outillage coûteux pour le forgeage et la conformation du fond de jante avec sa gorge 3.

Suivant l'invention, on supprime la gorge 3 et on la remplace par un rebord circulaire 5 fixé, par exemple par soudure, sur un fond de jante présentant simplement une partie de diamètre inférieur au corps 1 du fond de jante. De cette façon, toute conformation compliquée nécessitant un travail de forge est supprimée. La fabrication est simplifiée et s'effectue à l'aide d'un outillage beaucoup moins coûteux.

Le rebord 5 peut être constitué soit par un

simple cercle formé par exemple de plusieurs arcs de cercle successifs, soit, s'il existe un voile 6, par le bord de ce voile.

Sur les dessins annexés, on a représenté schématiquement à titre d'exemples divers modes de réalisation de l'invention :

La figure 3 montre en coupe une jante suivant l'invention ne comportant aucun voile;

La figure 4 représente en coupe une jante en une seule pièce avec un voile;

Les figures 5 et 6 sont deux variantes de jante fixée à un voile, le bord du voile constituant le rebord d'appui du rebord amovible.

Dans la figure 3 la jante est formée avec un rebord fixe 2 et une partie 4 cylindrique de diamètre légèrement inférieur à celui du fond 1. Sur cette partie 4 est fixé, par soudure, un cercle 5 qui constitue un appui pour le rebord amovible 13 représenté en pointillé.

Sur la figure 4 la jante comporte une partie 8, en une seule pièce, avec elle, faisant suite à la partie 4, et servant de voile de roue fixé au moyeu par exemple par boulons. Sur cette figure le cercle 5 est rapporté sur la partie 4 exactement comme dans la figure 3.

Sur la figure 5 la jante est conformée comme sur la figure 3 et ne comporte pas de prolongement 8. Le voile 6 porte un rebord 9 qui s'applique sur la partie 4 et lui est fixé par soudure. L'extrémité 5 du voile 6 forme le cercle d'appui pour le rebord amovible 13.

Sur la figure 6 le fond de jante 1 comporte, au lieu d'une partie cylindrique 4 de plus faible diamètre, une partie 10 de forme sensiblement conique. D'autre part le voile 6 comporte une partie 11 également conique et sensiblement normale à la partie 10 ainsi qu'un rebord sensiblement vertical 5. En soudant l'extrémité de la partie 10 le long du cercle de même diamètre de la partie 11, on obtient l'assemblage

représenté figure 6 et l'extrémité 5 du voile 6 forme le bord d'appui du rebord amovible 13.

Il doit être entendu que l'invention n'est pas limitée aux modes de réalisation qui viennent d'être décrits et représentés et que l'on pourra imaginer d'autres dispositions, sans s'écartez de l'esprit de l'invention, l'essentiel étant que la jante ne comporte pas de gorge mais se termine sur un de ses côtés par une partie cylindrique ou conique de plus faible diamètre que le fond de jante proprement dit, de façon que l'on puisse y adapter, par exemple par soudure, le rebord tel que 5.

RÉSUMÉ.

L'invention a pour objet un perfectionnement aux jantes à rebord amovible, caractérisé par le fait que la gorge habituelle servant d'appui à ce rebord est remplacée par un bord cylindrique ou conique faisant suite au fond de jante et

sur lequel est assemblé, de préférence par soudure, un cercle ou bord en saillie, lequel sert d'appui au rebord amovible.

Dans un mode de réalisation, ce cercle ou bord est constitué par une pièce (ou par une succession de pièces) distincte soudée sur une partie cylindrique de la jante, de plus faible diamètre que le fond de jante.

Dans un autre mode de réalisation, le bord qui sert d'appui ou rebord amovible est constitué par l'extrémité du voile de fixation au moyen, lequel est soudé de manière appropriée au bord correspondant du fond de jante.

Société dite :
MANUFACTURE DE CAOUTCHOUC MICHELIN
(PUISEUX, BOULANGER & C^e).

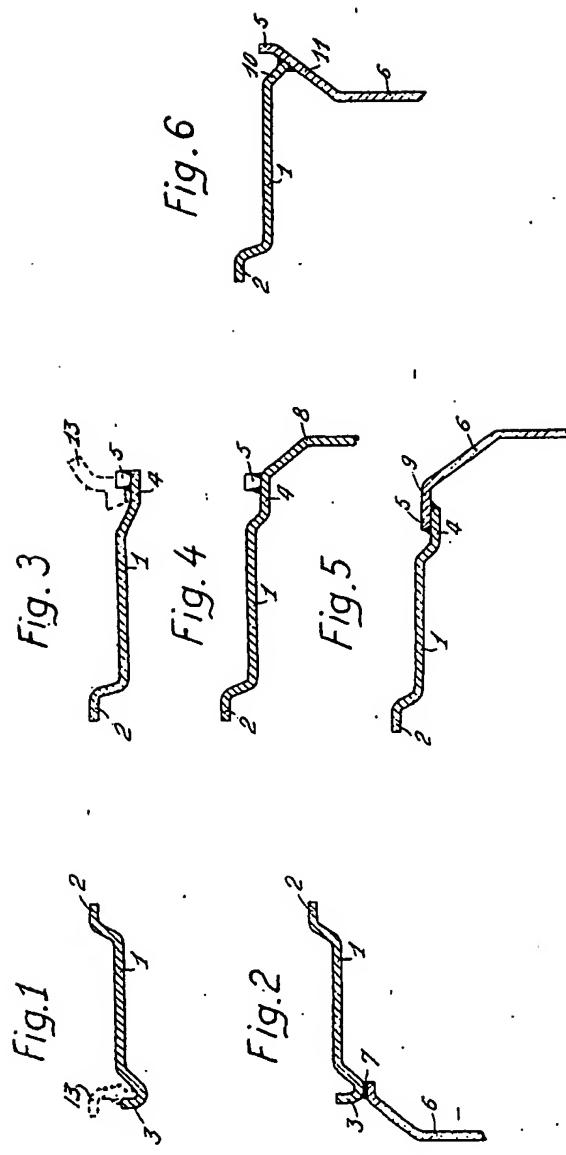
Par procuration :
CH. ASSI & L. GENIS.

N° 1.003.182

Société déléguée :

Manufacture de Caoutchouc Michelin
(Puiseux, Boulaiger & C°)

Pl. unique



N° 1.003.182

Société d:
Manufacture de Caour
(Puiseux, Boulan.)

Fig. 1

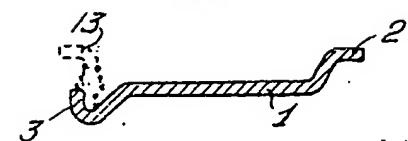


Fig. 3

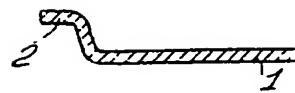


Fig. 2

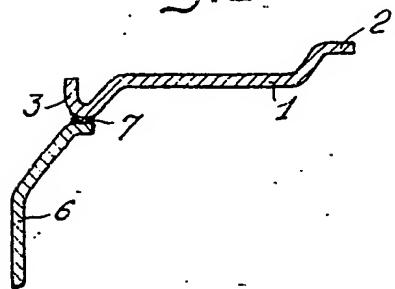


Fig. 5

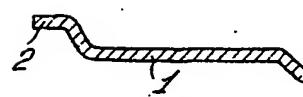
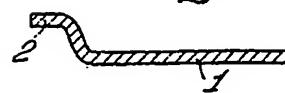


Fig. 4



Société dite :
ture de Caoutchouc Michelin
iseux, Boulanger & C^{ie})

Pl. unique

Fig. 3

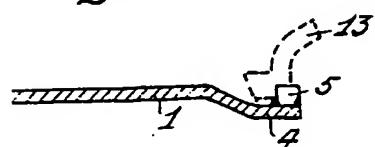


Fig. 4

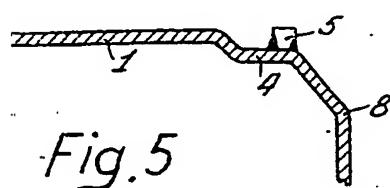


Fig. 5

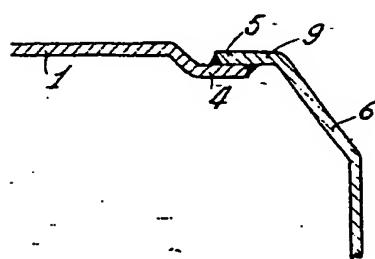


Fig. 6

